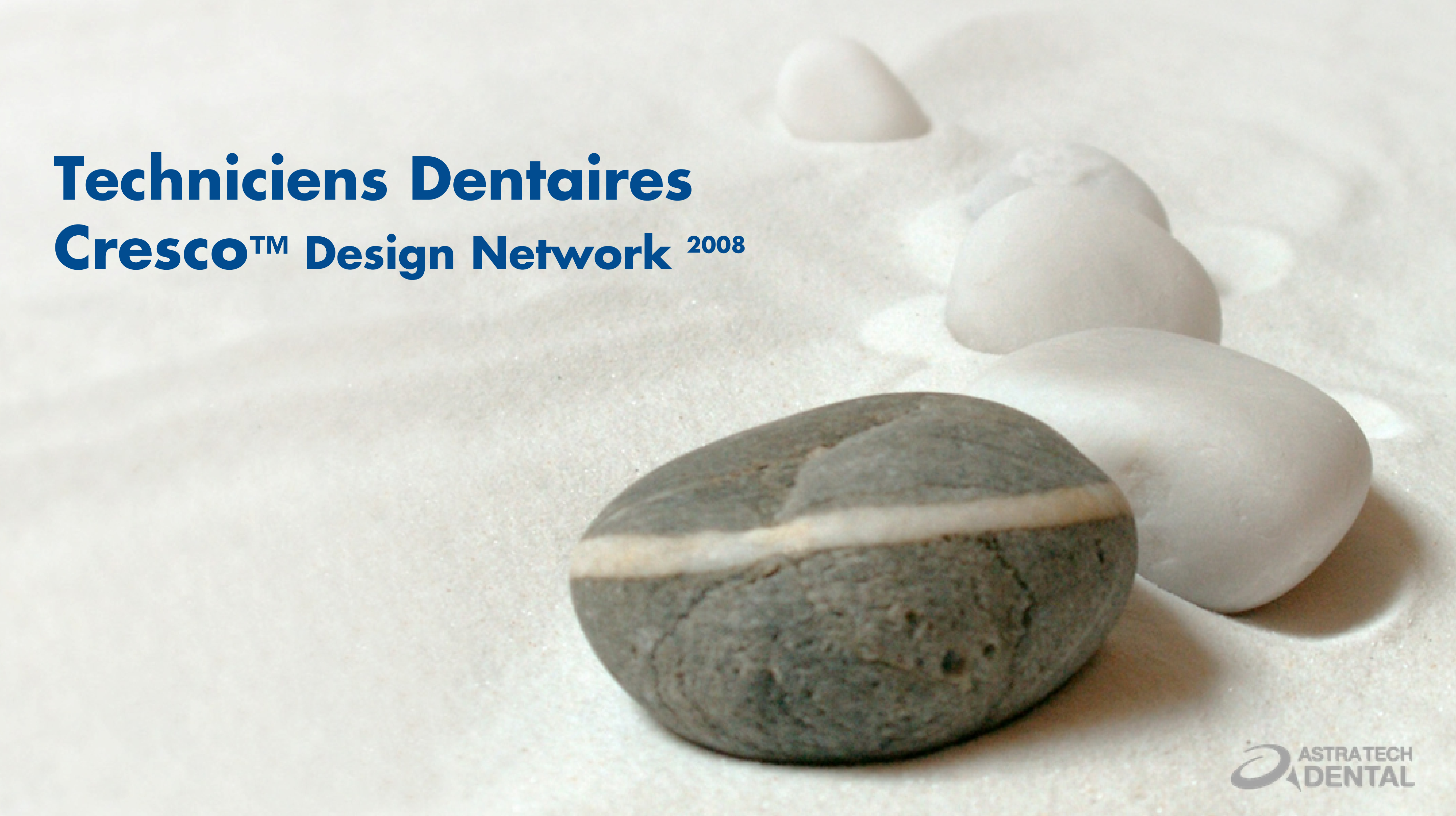
CRESCO™ MANUEL D'UTILISATION

Techniciens Dentaires
Cresco™ Design Network 2008



Préambule



Chers confrères,

Ce manuel d'utilisation détaillé a été spécialement conçu et pensé pour la technique Cresco™. Comme tout système de précision, le strict respect des protocoles sera le meilleur garant d'une pleine et entière satisfaction. Cresco™ est l'un des rares systèmes transvissés sur le marché cohérent en terme de passivité et de micromécanique avec tout les alliages y compris les cr-co-mo et ceci sur plus de 17 plateformes d'implants.

N'hésitez pas à nous contacter pour tout complément d'informations, nous sommes à votre disposition.

Michel Delestrade mdt (Produits prothèse Astra Tech France)

michel.delestrade@astratech.com







Principales recommandations pour les laboratoires DESIGN du Réseau Cresco™

Protocole établi en collaboration avec
les laboratoires de précision.



Avant de commencer tout travail :

Assurez-vous d'avoir votre kit wax tool Cresco™.





Sans ce kit, votre travail ne peut être reproductible et fiable !!





Les Fiches de Liaison :

Assurez-vous d'avoir cette fiche pour la joindre à vos travaux.

Remplissez- les avec soin.
Dans le cadre des obligations de traçabilité, les fiches de liaison ne sont pas à négliger.
Elles permettent en plus d'éviter les erreurs et des incompréhensions avec le laboratoire de précision .
Contacter votre laboratoire de liaison ou Astra Tech France pour obtenir le renouvellement des fiches de liaison.

ASTRA TECH DENTAL

Fiche de liaison Cresco™

Commande N°: ____________ Code patient : ____________

Adresse de Livraison	Adresse de Facturation
Laboratoire :	Laboratoire :
Adresse :	Adresse :
Tél :	Tél :
E-Mail :	E-Mail :

Merci de réaliser ce travail de précision selon les techniques Cresco
Le travail est réalisé en 72h (jours ouvrables) en excluant le transfert de colis (aller /retour)

Contenu du paquet

Nombre de Modèle(s)	Nombre de vis de laboratoire
Nombre de Bridges	Nombre de support de bridge inclus
Système implantaire	Alliages (joindre la fiche technique)
Réf Kit Cresco API	Plate-forme d'implant

Fil de soudure laser ☐ Oui ☐ Non
Réalisation d'une clé de transfert spéciale ☐ Oui ☐ Non

Lieu : ____________

Merci de poursuivre la lecture de ce document au verso .

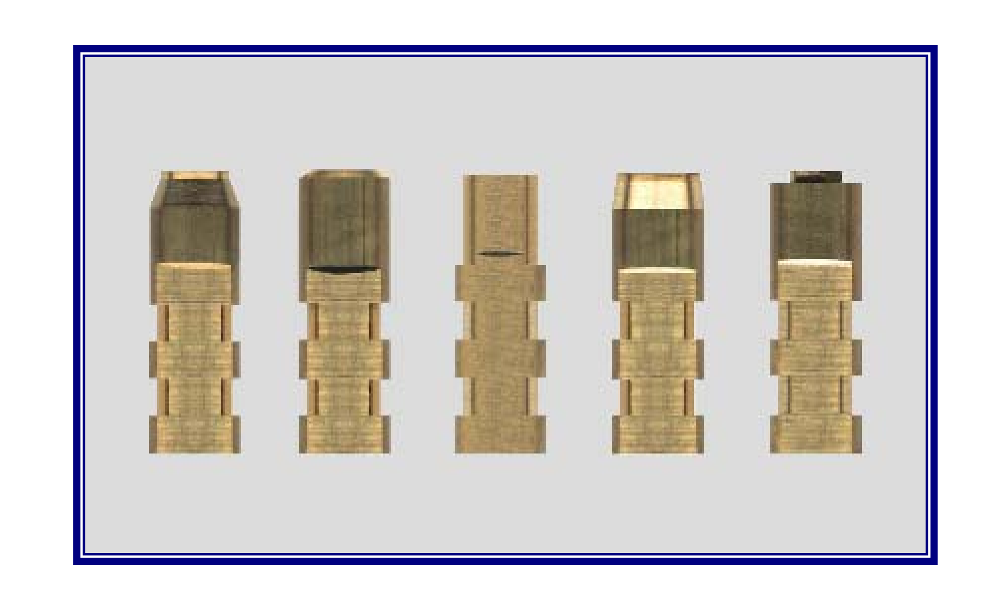
ASTRA ASTRA TECH — A company in the AstraZeneca Group

Astra Tech France – 7, rue Eugène & Armand Peugeot, 92563 Rueil Malmaison - N° Service Clients : 0821 20 01 01 - fax Service Clients : 01 41 39 97 42
Email : commandeIP.france@astratech.com - www.astratechdental.fr



Point 1 :

Répliques ou analogues d’implants



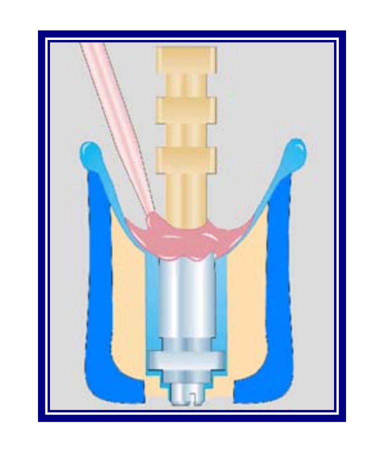
Les répliques d’implants des autres fournisseurs ne sont pas conçus pour supporter les forces induites lors du fraisage de précision.

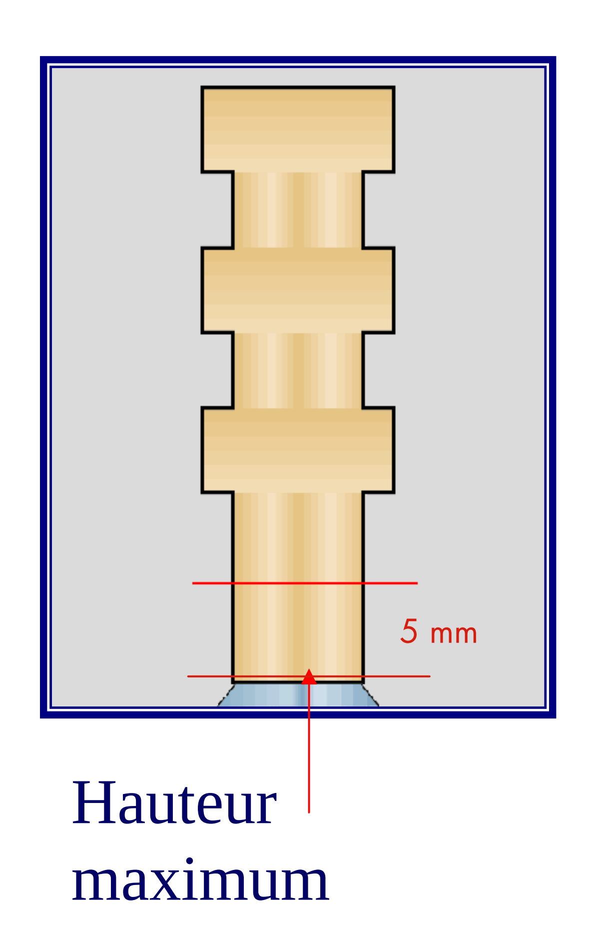
Il est donc important d’utiliser les répliques d’implants que Cresco™ a développées pour tous les types d’implants des autres marques. Ces pièces sont fournies dans les emballages API et de plus elles sont généralement compatibles avec les transferts de prise d’empreinte des autres marques.



Point 2:
Réplique d’implant dans le plâtre du modèle de travail

Au maximum la moitié du "col" de la réplique d’implant doit être recouvert par la gencive amovible!
Utiliser uniquement un plâtre de classe IV.

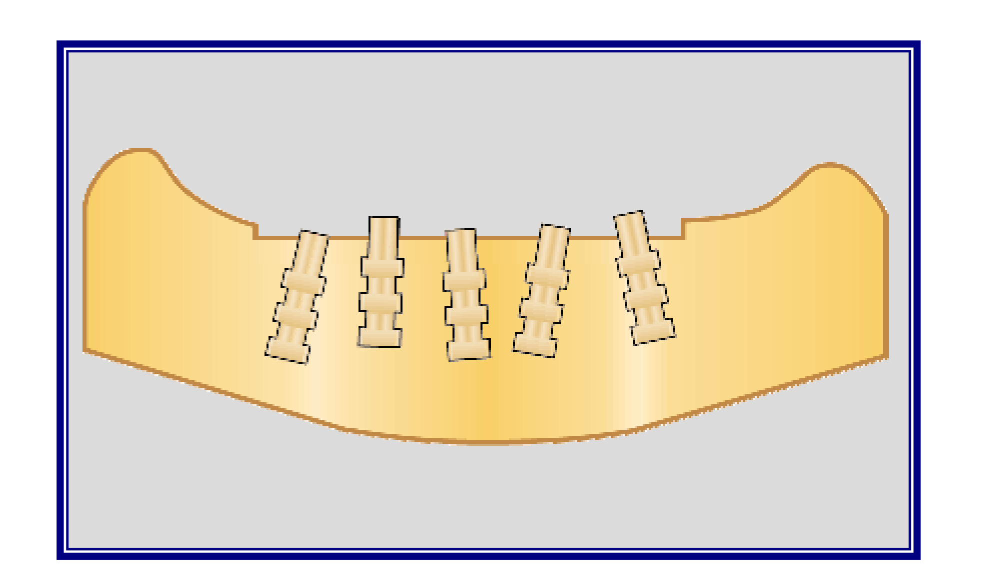


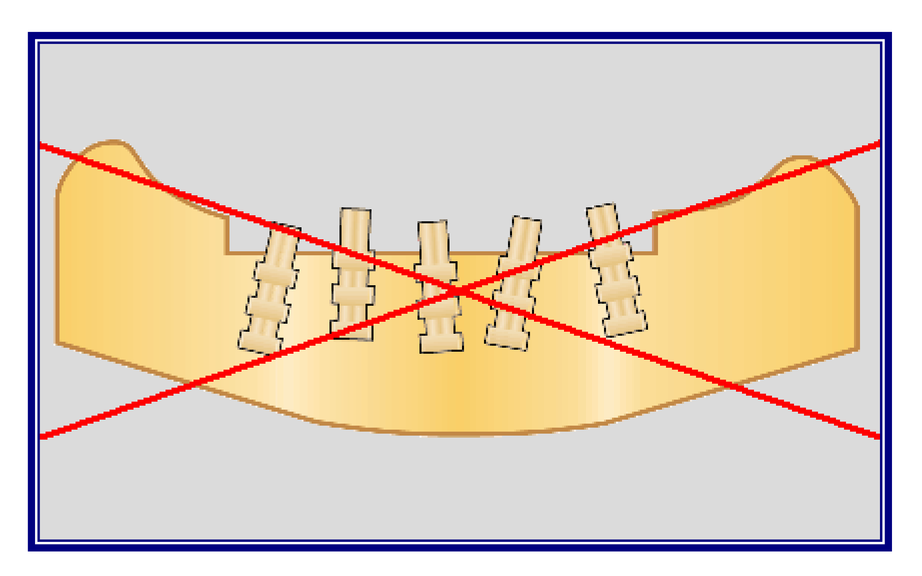


Concevoir **exclusivement** des modèles avec de la fausse gencive
Sinon retour du travail



Point 2:
Réplique d'implant dans le plâtre du modèle de travail



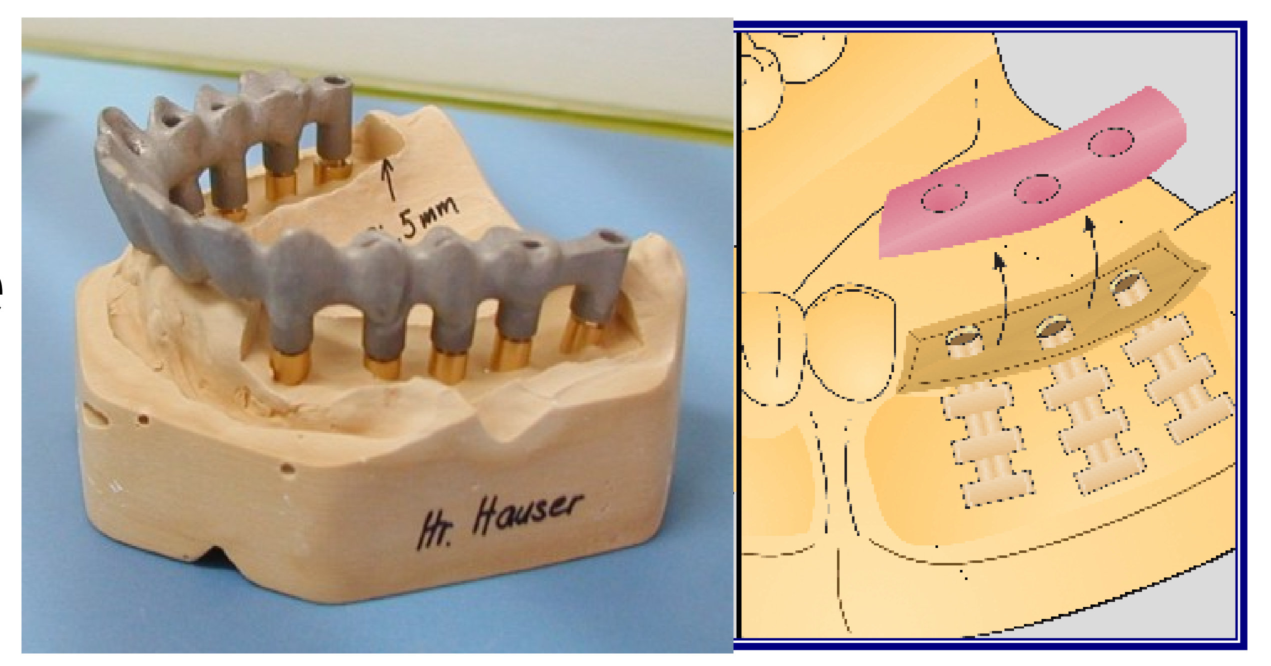


L'image du haut montre un modèle de travail juste, alors que le modèle du bas montre des répliques d'implants insuffisamment enfouies.



Point 3:

Forme du modèle de travail



Fabriquez un modèle de travail robuste, avec suffisament de plâtre autour et sous les répliques d'implants, mais sans exagérations !
Ne segmentez jamais le modèle de travail !
Envoyez un modèle monobloc en plâtre classe 4 **(sinon retour)**
Une astuce est de réaliser une rétention en X sous le modèle afin de faciliter sa remise en articulateur après la mise en précision.
N'envoyez jamais le modèle de travail dans l'articulateur !
Ne pas utiliser des socles en plastique.



Point 3:

Modèle de travail, autre alternative: **une clé spéciale**





Si vous le désirez et **avec son accord préalable**, le laboratoire de précision peut réaliser une clé de transfert avec un modèle de travail doublon spécifique à la technique Cresco™.
Vous récupérez ainsi votre maître modèle dans son état initial .

C'est une solution à ne pas négliger si vous êtes confronté à la gestion de cas complexes avec des repérages de type Arc Facial ou des clés de montage prospectifs multiples.



Point 4:

Angulation des tubes calcinables (puits de serrage)

Contrôlez avec soin que l’angle du tube calcinable n’empêche pas un passage et un serrage corrects de la vis de bridge.

360°

17°



Point 4:

Angulation des tubes calcinables (puits de serrage)

La règle est que :
Plus la hauteur de l’armature est grande, plus petite est l’angulation du tube calcinable...



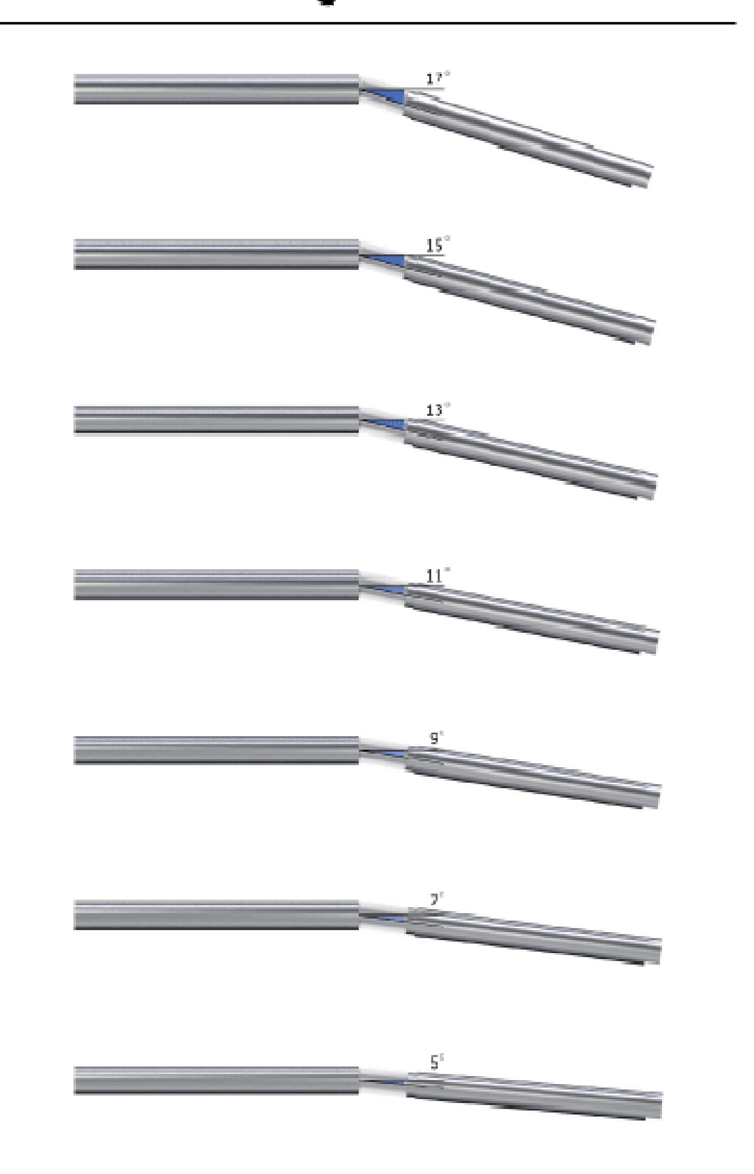
Point 4:

Angulation des tubes calcinables (puits de serrage)

… et plus petite est la hauteur de l'armature, plus grande peut être l'angulation du tube calcinable.



Point 4: Angulation des tubes calcinables
(puits de serrage)



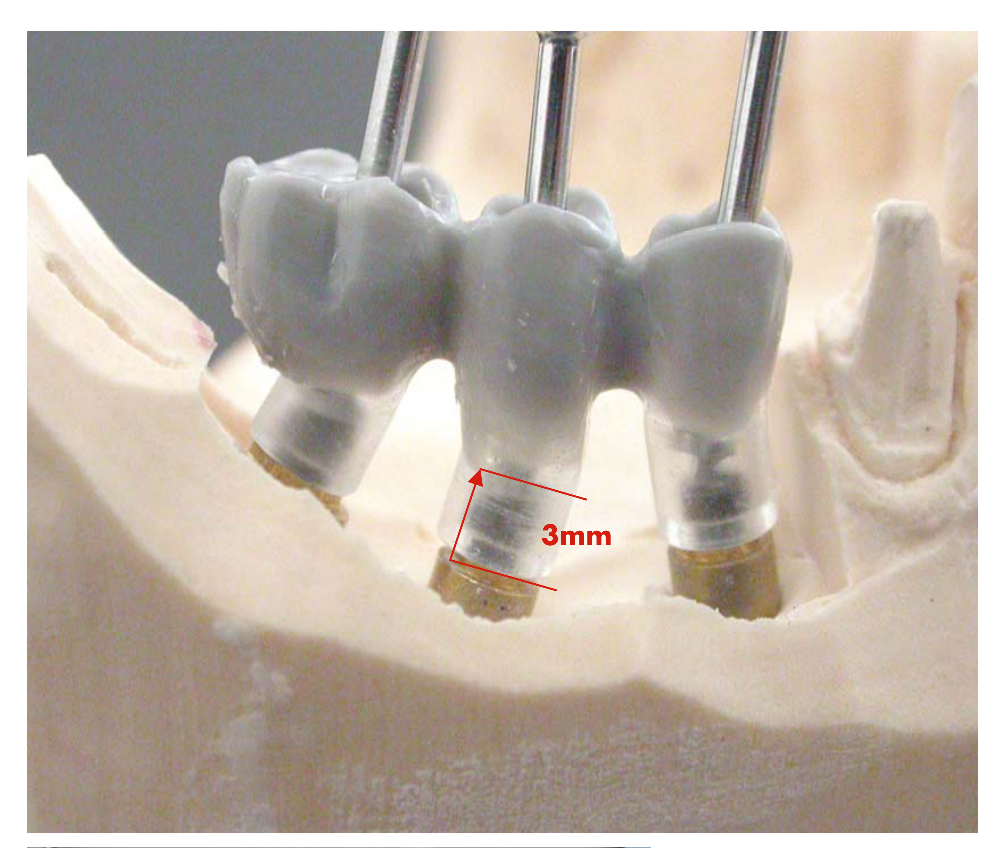
Le guide d'angulation permet de réaliser des angulations similaires sur plusieurs piliers. La tolérance maximale d'angulation est de 17°.
Ne dépasser pas cette valeur, vous risquez d'ovaliser les puits.



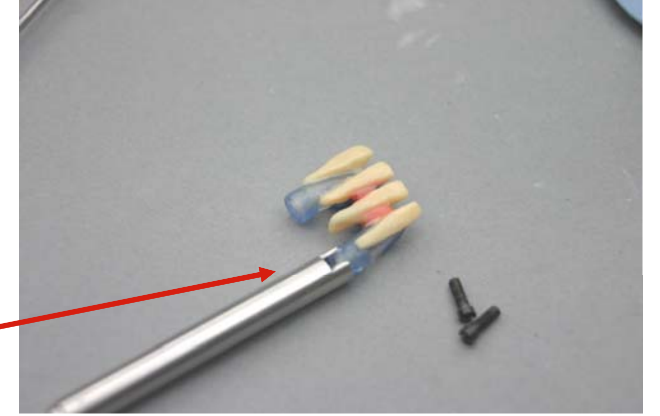
Point 5:

Modelage de l'armature

Le design de l'armature devra permettre le fraisage ainsi qu'un soudage laser optimal.
Respecter la taille minimale de **3mm** !
A respecter absolument pour une soudure Laser optimale.
Sinon retour du travail



Utilisez le Wax Tool 3mm mini







Point 6: **Recommandations métallurgiques**



- **Respecter avant tout les consignes du fabricant !!**

- Pour les alliages CO-CR-MO le mieux est d'utiliser de l'alliage Neuf .
- Pour les autres, régénerer votre alliage suffisament.
  (au moins 40% d'alliage neuf à chaque coulée)
- Fournir la fiche technique de l'alliage au laboratoire de précision.
- Ne fondre que des masselotes propres .

- Pour des grandes structures en alliage précieux, faire les traitements thermiques du fabricant avant la procédure de fraisage Cresco.
- Respecter les sections inter-élements pour les structures de bridges .
  (voir les recommandations des fabricants)
- Adapter le diamètre des tiges de coulée en fonction de l'alliage et de la technique de fusion choisie.



Point 6: Pour les alliages Co-Cr



Recommandés:

- Wirobond SG
- D-Sign 30 / Ivoclar-Williams
- le wironbond C de Bego est conseillé

(c'est le même alliage que les supports usinés Cr-co-mo des kits API)

Fournir le fil laser de l'alliage

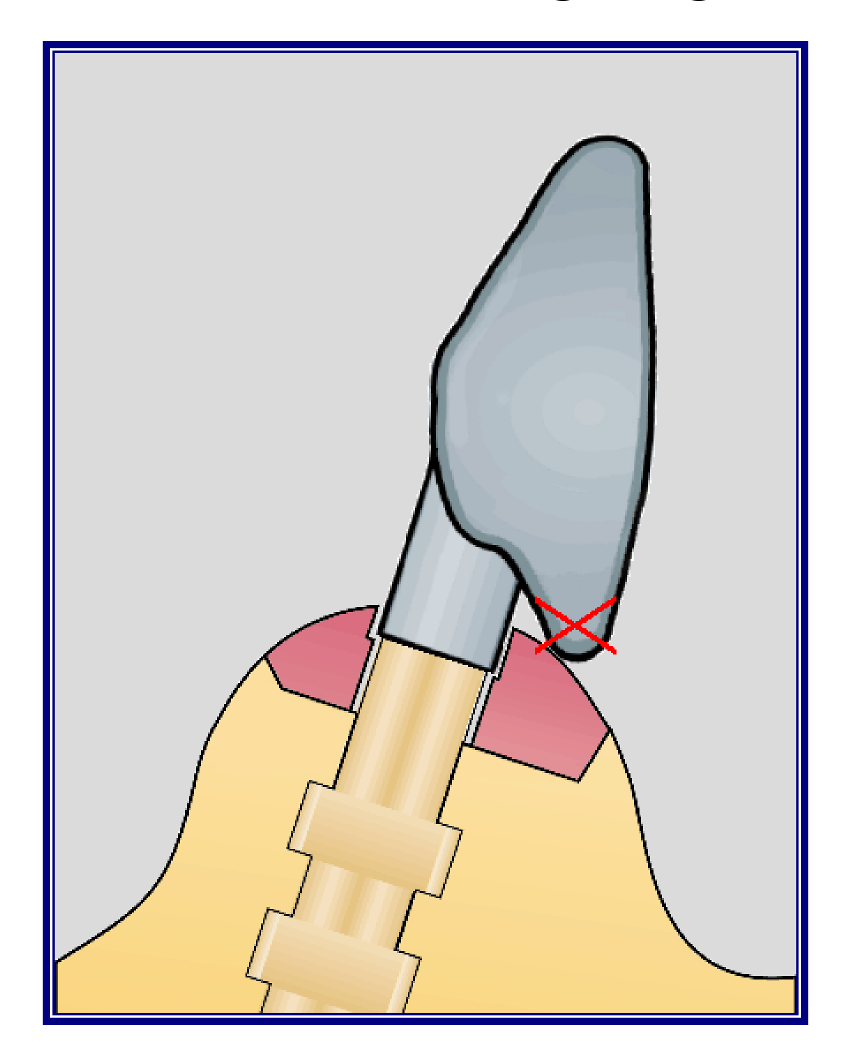
Non recommandés:

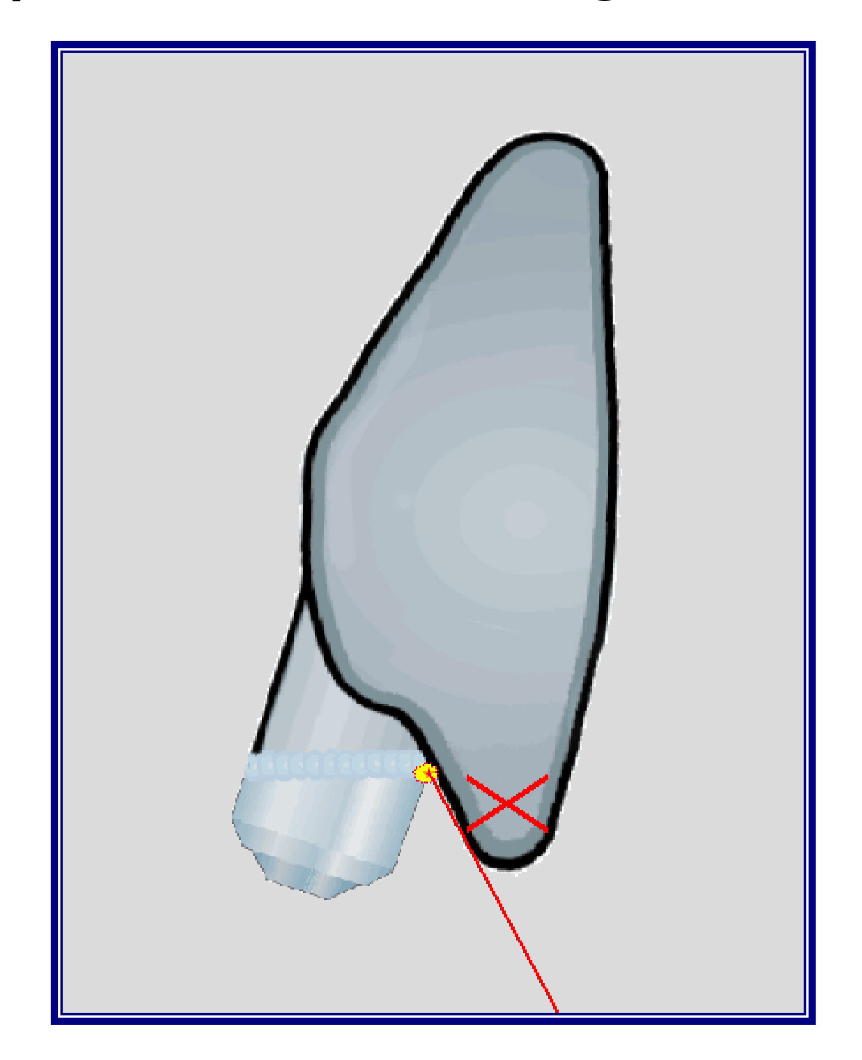
Les alliages de dureté vikers supérieure à **320**.

- Heranium / Heraeus
- Nobilium / Weber
- Biosil / Degussa
- Alliages contenant du nickel



Point 7: Design gênant pour le soudage laser







Point 8:

Supports de bridge coulés correctement

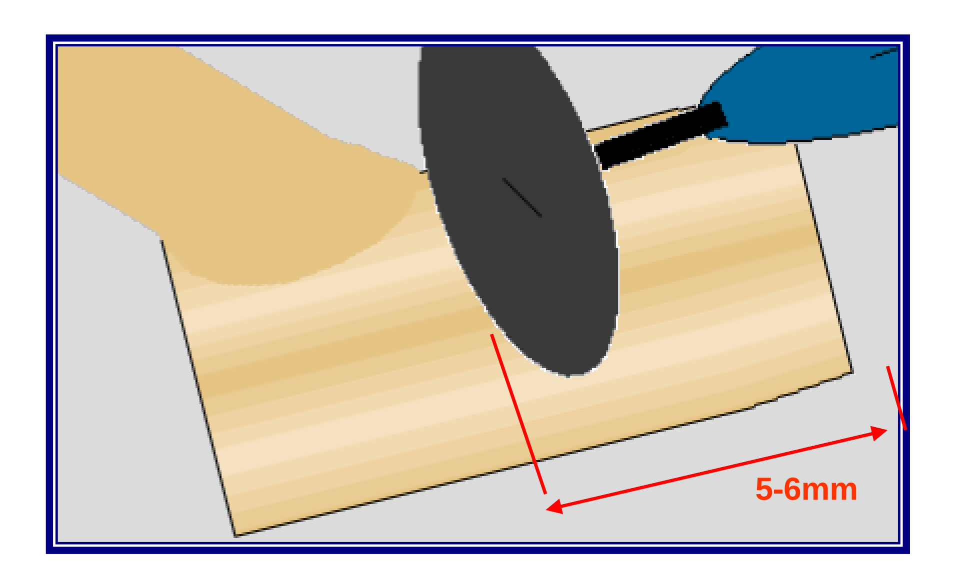
La tige de coulée d'épaisseur 3mm doit être placée de manière appropriée.Placez-la sur l'extrémité occlusale du support de bridge, elle ne doit pas être en contact de la fine rainure.

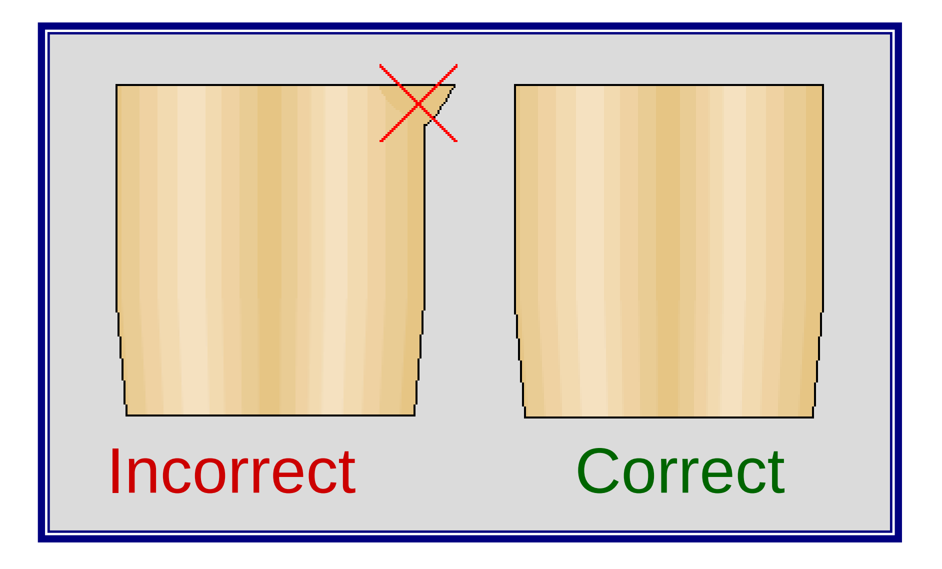
Surface d'appui sur l'implant



Point 8:

Supports de bridge coulés correctement



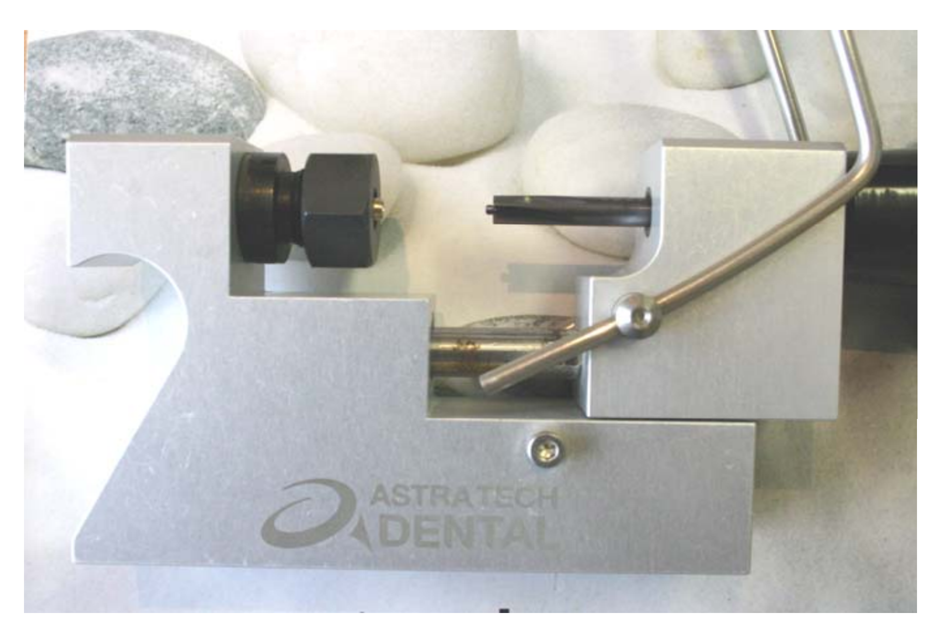


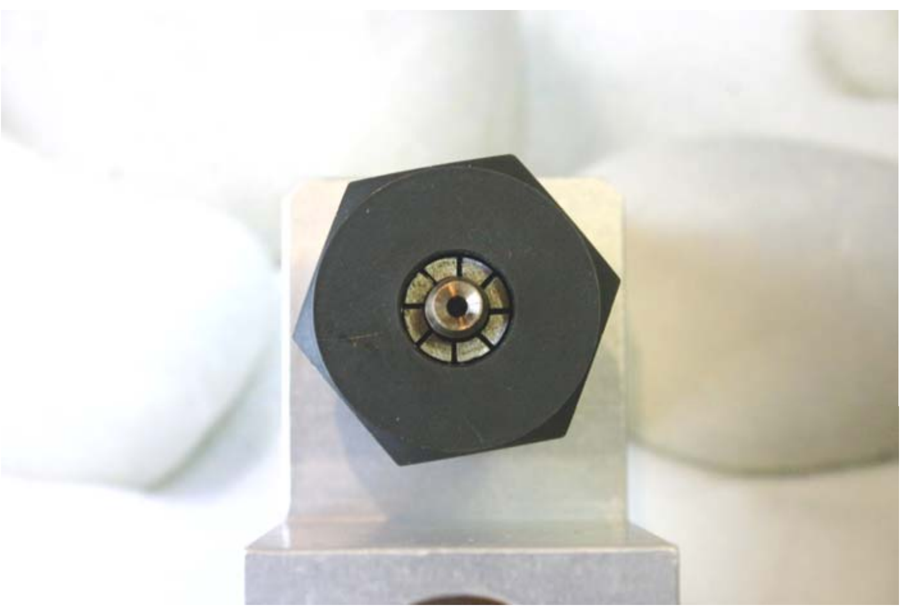
Après avoir coupé la tige de coulée, il faut enlever les bavures et chanfreiner.



Point 8:
Supports de bridge coulés correctement

Un support de bridge mal coulé empêchera son bon centrage dans l'alésoir Cresco utilisé pour la finition de la surface d'appui de l'implant. Les supports doivent être propres et correctement coupés.
(sinon retour du travail)







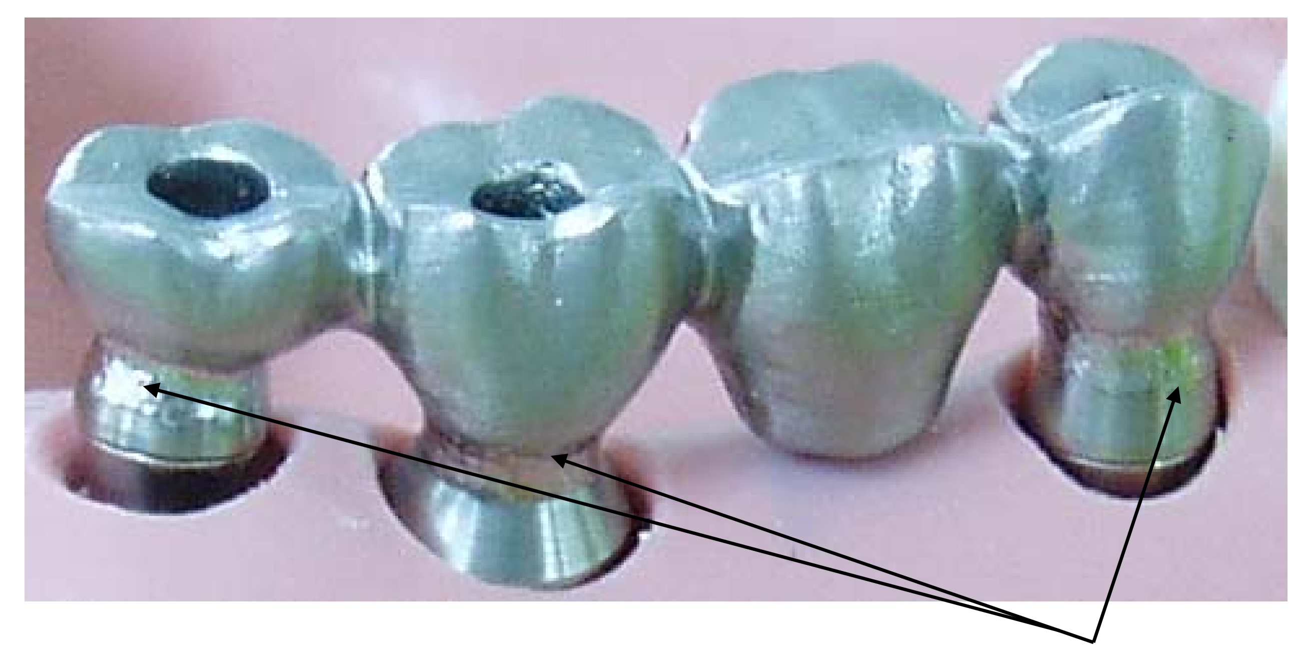
Point 9: Vis et pièces manquantes

Vis de travail

Envoyez toujours au laboratoire de précision les vis de travail et les supports de bridge (titane, chrome cobalt ou coulés)!
Ces pièces sont nécessaires pour la mise à précision du bridge.
Pour les travaux en métaux précieux, ajoutez un fil du même alliage pour la soudure laser!



Point 10: Essai d'armature ou livraison du travail terminé à votre praticien



Dégrossissage, polissage et pose du cosmétique

Les points de soudure laser **ne peuvent être retouchés qu'avec la plus grande précaution** (gomme caoutchoutée ou sablage léger).

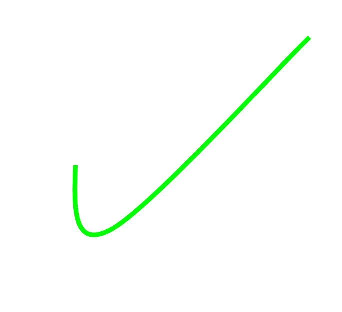


Point 10:

Les vis de bridge devraient

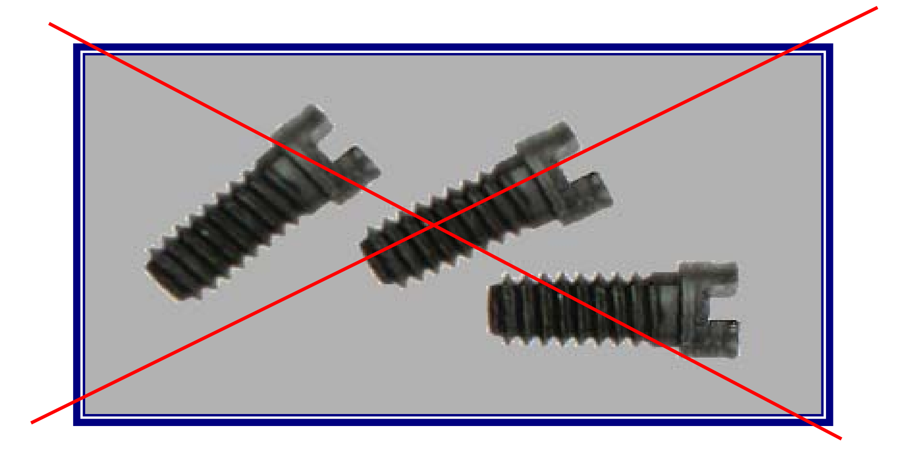
être chez votre client





Essai d'armature ou livraison du travail terminé à votre client

Ne livrez **jamais** les vis de travail à votre client, car elles sont trop faibles mécaniquement, et ne peuvent aller en bouche.







Point 10:

Essai de l'armature et livraison du travail



Assurez-vous que le praticien ait l'instrumentation nécessaire pour visser le travail en bouche.

Utiliser les tournevis spéciaux cresco

TRES IMPORTANT:

Respecter les couples de serrage indiqués en fonction des différentes plateformes





Mise en garde





Passivité des concepts sur implants et notions Fondamentales

Le sytème Cresco offre la garantie d'avoir un concept parfaitement Passif .Cependant La passivation de l'armature est réalisée sur le maitre modèle . Il est primordiale de s'assurer avant de commencer le travail de L'exactitude de l'empreinte. N'hésitez pas à fabriquer une clé de Validation en plâtre. C'est une technique bien rodée et sans appel .

Le secret de la réussite , n'est-il pas de savoir prendre le temps d'aller vite. !!



Mise en garde





Réalisation de Bridges transitoires § planifications cliniques de mise en charge immédiate.

Les concepts micromécaniques sont **incompatibles** avec les notions de bricolage. N'essayer pas par exemple d'utiliser les transferts d'empreintes comme support de bridge transitoires. Les résultats seront médiocres et très consommateur de temps. Planifier plutôt d'utiliser les Composants d'origine propriétaires au types de plateformes de vos cas.



Mise en garde





Le Système Cresco™ est une technique spécifique brevetée.

L'utilisation de kits API uniquement comme support de wax up et non suivie de la méthode de fraisage et de soudage laser Cresco™ est une contrefaçon.

En tant que fabricants de dispositifs médicaux sur mesure assujettis à l'obligation de traçabilité, cette mention n'est pas à négliger .

Pour toutes questions, contacter :

Astra Tech France/ Cresco Systems ™

7, rue Eugène et Armand Peugeot

92563 Rueil-Malmaison Cedex

Service Clients au :

0821 20 01 01*

Fax: 01 41 39 97 42

commandeIP.france@astratech.com

www.astratechdental.fr

Nous sommes à votre disposition.

* 0.112€ ttc les 1ères 56 secondes ; 0.090 € la minute



ASTRA TECH DENTAL



